

(19) BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

(12) Offenlegungsschrift  
(10) DE 42 39 570 A 1

(51) Int. Cl. 5:  
**B 23 C 5/00**  
B 23 D 61/18  
B 27 G 13/08

(71) Anmelder:  
Jansen-Herfeld, Röttger, Dipl.-Ing., 42853  
Remscheid, DE

(74) Vertreter:  
Abel, S., 42853 Remscheid

(72) Erfinder:  
gleich Anmelder

- (54) Fräser mit Schnittbreitenverstellbarkeit  
(57) Zwischen je zwei Sägeblättern angeordnete Fräser, deren Schneiden einen axialen Überstand B aufweisen und die benachbarten Fräser um etwa eine halbe Zahnteilung versetzt angeordnet sind und somit die axialen Überstände der Schneiden in Lücken des Nachbarfräzers ragen können, wodurch Distanzringe zwischen den Fräsern bzw. Sägeblättern angeordnet werden können.

DE 42 39 570 A 1

DE 42 39 570 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 03.94 408 021/335

3/35

**Beschreibung**

Es sind zwischen Sägeblättern angeordnete Fräser bekannt, deren Schnittbreite, die sich aus der Summe der Schnittbreiten von mehreren Fräsern zusammensetzen kann, genau dem Abstand der Sägeblätter entspricht. Da diese Abstände je nach gewünschter Brett-dicke sehr unterschiedlich sind, ist eine Vielzahl von Fräsern mit unterschiedlicher Schnittbreite erforderlich.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Fräser-system zu schaffen, das mit wenigen Fräserbreiten eine Vielzahl von Fräser-schnittbreiten ermöglicht.

Das erfindungsgemäße Fräsersystem weist jeweils mindestens zwei Fräser auf, die mindestens auf einer Seite axial weit überstehende Zähne aufweisen und die Fräser so zueinander angeordnet sind, daß die Zahntüberstände in die Zahnlücken des benachbarten Fräser ragen. Dadurch ist es möglich, zwischen den Fräsern einfache Distanzringe anzutragen, deren Dicke die Schnittbreite proportional verändert, wobei die maximale Distanzringdicke gleich der Summe der einander zugewandten Zahntüberstände sein kann.

Eine Ausführungsform weist Zahntüberstände auf beiden Seiten der Fräser auf, die in Löcher bzw. Ausnehmungen der Sägeblätter ragen können, wenn keine Distanzringe zwischen Fräser und Sägeblatt angeordnet sind.

Fig. 1 zeigt hälftig eine Sägeblatt/Fräser-Kombination in axialer Sicht mit einem Sägeblatt (1) und die um etwa eine halbe Zahnteilung versetzten Fräser (2.1) und (2.2) mit dem dazwischen verdeckt angeordneten Distanzring (3) und der Welle (4).

Fig. 2 zeigt Fig. 1 nach dem Schnitt I-II in radialer Sicht mit dem Sägenabstand D, der der Dicke der Fräser (2.1) und (2.3) ohne die Schneidenüberstände (B) plus der Dicke (A) des Distanzringes (3) entspricht, wobei A maximal  $B_1 + B_3$  sein kann. Der Überstand  $B_2$  greift durch ein Loch im Sägeblatt (1), so daß zwischen dem Fräser (2.3) und der Säge (1) ebenfalls Distanzringe angeordnet sein können mit der maximalen Dickensumme  $- B_2$ .

**Bezugszeichenliste**

1 Sägeblatt	45
2 Fräser	
3 Distanzring	
4 Welle	
A Distanzringdicke	
B axialer Schneidenüberstand der Fräser	50
D Sägenabstand	

**Patentansprüche**

1. Zwischen je zwei Sägeblättern angeordneter Fräser, dadurch gekennzeichnet, daß der Fräser (2.3) mindestens auf einer Seite Zähne aufweist mit einem axialen Schneidenüberstand (B) von mindestens 2 mm und, daß der benachbarte Fräser (2.1) und/oder (2.2) in Umfangsrichtung um ca. eine halbe Zahnteilung versetzt angeordnet ist und somit die axial überstehenden Fräser-schneiden in Lücken des benachbarten Fräser (2.1) oder (2.2) aufnehmbar sind und zwischen dem Fräser (2.3) und dem Sägeblatt (1) und/oder dem Fräser (2.1) bzw. (2.2) Distanzringe (3) einbaubar sind, deren Dicke (A) kleiner ist als die Summe der Schneidenüberstände (B) der Fräser (2) oder des Frässers (2) auf der oder

den Seiten, gegen die der Distanzring (3) anliegt.  
2. Zwischen je zwei Sägeblättern angeordneter Fräser nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die axial überstehenden Fräser-schneiden der Fräser (2) in eine konzentrische Ringnut des Sägeblattes (1) ragen.

**Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen**

**- Leerseite -**

